P-25.163

Caso S.62/35

24 OCT. 1963

290922

290922

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

formulada el 19 de agosto de 1963, con el nº 290.922

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de SOLVAY & CIE., entidad belga, establecida en 33 Prince Albert, Ixelles, Bruselas, Bélgica por :

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE SACOS CON VALVULAS"

El presente invento se refiere a un saco con válvula, fabricado de una materia plástica o cualquier otra materia flexible, susceptible de contener productos pulverulentos o de forma granulada.

Los sacos con válvula de materia plástica u otra, conocidos hasta ahora, no dan generalmente entera satisfacción desde el punto de vista de la solidez en el momento del llenado. En efecto, la mayoría de estos sacos están concebidos de tal manera que durante el llenado, la parte superior de la válvula colocada sobre el pico de la ensacadora, tiene

una soldadura que constituye un lugar de menor resistencia donde se producen frecuentemente desgarros, dado que todo el peso del saco descansa sobre los elementos soldados o pegados, menos resistentes que las paredes del saco.

Uno de los objetos del presente invento es remediar estos inconvenientes evitando toda soldadura o pegado en la parte superior de la válvula.

Otro objeto del presente invento consiste en fabricar un saco con válvula a partir de un elemento tubular o de una hoja que se puede poner en forma tubular, poseyendo dicho saco una válvula particularmente sólida.

El saco con válvula conforme al invento está constituído por un elemento tubular, cuya parte superior tiene una válvula de entrada de las materias de llenado, formada por una pasta que forma en su origen saliente por encima del borde superior de la vaina tubular en la prolongación de ésta.

La característica del invento consiste en realizar la válvula haciendo un corte de forma adecuada sobre la cara anterior de la vaina y doblando la pata sobre la cara exterior de la vaina cortada, siendo soldada luego esta pata o pegada a la vaina excepto en el borde lateral del saco y eventualmente en la zona del doblez.

La anchura de la pata es en general y ventajosamente inferior a la mitad de la anchura total del saco.

Las pruebas han mostrado que, por ejemplo, en el caso del embalaje de un producto granuloso, una anchura de pata comprendida entre 10 y 20 cm. da entera satisfacción desde el punto de vista de estanqueidad de la válvula.

La cortadura puede partir del borde superior del saco o no comienza más que a una distancia de 0,5 a 5 cm, de

este borde. Estará situada a una distancia del borde lateral del saco ligeramente inferior a la anchura de la pata, por ejemplo a 5 ó 10 mm del borde lateral de la pata situado hacia el centro del saco.

La longitud de la cortadura y la distancia a la cual ésta se encuentra con relación a uno de los bordes laterales del saco, son función de la dimensión del saco, de la naturaleza del producto embalado y de las características del pico de la ensacadora utilizada.

Se obtienen excelentes resultados utilizando para materiales en polvo o en gránulos, tales como el cloruro de calcio, el carbonato o el bicarbonato de sosa, el perborato de sosa, etc., sacos de materia plástica, particularmente a base de policloruro de vinilo, de polietileno, de poliprolideno, etc. Es evidente que cualquier materia flexible análoga puede convenir para la fabricación de los sacos con válvula que constituyen el objeto del presente invento.

Una de las características del saco conforme al invento es ser de realización sencilla y de una gran solidez, tanto en el curso del llenado a través de la válvula, como durante el transporte.

Para mejor hacer comprender estas características así como otras, que podrán aparecer en lo que sigue, se describirán a continuación formas de ejecución preferidas y variantes del saco con válvula que constituye el objeto del invento, refiriéndose a los dibujos esquemáticos reproducidos a continuación, en los cuales:

- La figura 1 representa la forma del saco antes del doblez de una de sus partes. En esta figura está localizada la cortadura 2; la pata que constituye en su origen salien-

te en la prolongación del saco está representada en 1. Según una variante del modo de realización del saco, la pata que constituye en su origen saliente en la prolongación del borde superior del saco puede no estar constituída mas que por un solo doblez, prolongando la cara trasera del saco, es decir, la cara que no tiene cortadura.

- La figura 2 representa la parte superior del saco que tiene la válvula constituída por la pata 1 doblada sobre la cara delantera del saco, estando dicha pata hecha solidaria de la cara delantera del saco por medio de una línea de soldadura o de pegado representada en 3.

- La figura 3 representa la parte superior del saco completamente terminado por medio de una línea de soldadura 4 que asegura el cierre de la cabeza del saco. Este modo de realización es particularmente interesante, dado que la parte superior de la válvula no presenta ninguna soldadura o pegado y está constituída por dos dobleces que confieren a este lugar una solidez mayor. Se obtiene así una ventaja apreciable, especialmente cuando se coloca el saco sobre el pico de una ensacadora, porque la totalidad del peso del saco es entonces trasladada sobre dos grosores de materia cuya resistencia no está disminuída por ninguna soldadura o pegado.

- La figura 4 representa una variante del modo de realización representado en la figura 3. Según esta variante, la cabeza del saco está cerrada por una línea de soldadura o de pegado 5 que se extiende en toda la anchura del saco. Hay que señalar sin embargo que la soldadura superior sobre la válvula no contribuye a aumentar la resistencia de la válvula.

La presente solicitud que corresponde a la presentada en Bélgica, el 14 de septiembre de 1962, bajo el número 497.449, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- N O T A -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención, en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1.- Mejoras introducidas en la fabricación de sacos con válvula constituídos por un elemento tubular cuya parte superior comprende una válvula de entrada de las materias de llenado, formada por una pata que hace un saliente en el origen por encima del borde superior de la vaina tubular en la prolongación de esta última, caracterizadas por que la válvula se obtiene haciendo una cortadura de forma adecuada sobre la cara anterior de la vaina y replegando la pata sobre la cara exterior de la vaina cortada, soldando o encolando a continuación esta pata a la vaina salvo sobre el borde lateral del saco y eventualmente en la zona del pliegue.

2.- Mejoras de acuerdo con el punto 1 caracterizadas por que la cortadura está situada de preferencia a aproximadamente 0,5 a 5 cm. del borde superior del saco a una distancia del borde lateral, que tiene la pata en saliente, inferior a la anchura de la pata, de preferencia a una distancia de aproximadamente 5 a 10 mm del borde lateral de la pata situado hacia el centro del saco.

3.- Mejoras de acuerdo con el punto 1 caracterizadas por que la anchura de la pata es inferior a la mitad de la anchura total del saco.

4.- Mejoras de acuerdo con el punto 1 caracterizadas por que la parte superior de la válvula no presenta ninguna soldadura ni encolado y está constituída por 1 ó 2 pliegues que comunican a este lugar, en el momento del ensacado, una solidez aumentada.

5.- Mejoras introducidas en la fabricación de sacos con válvulas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 24 OCT. 1963

P.A.

Alberto de Elzaburu

LG.

P-25163

SOLVAY & CIE. I/I

ESCALA VARIABLE

290922

FIG.1

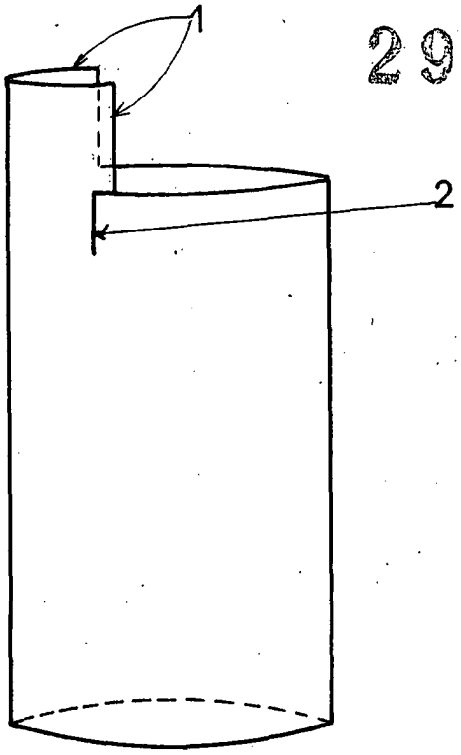

FIG. 2

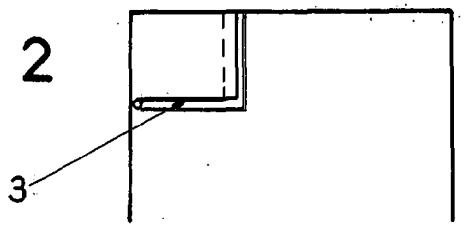

FIG. 3

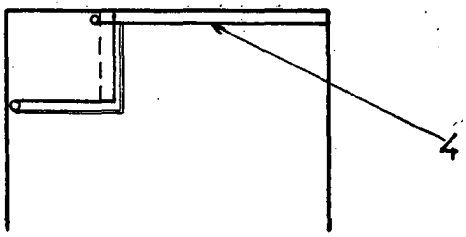
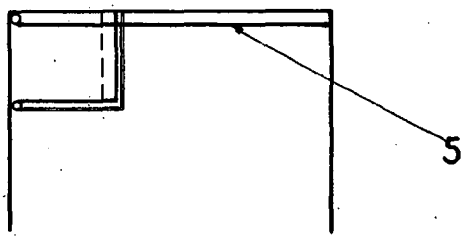
FIG. 4